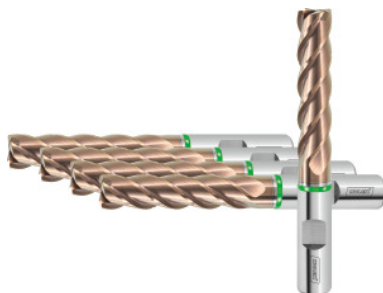


HOLEX**Freză cilindro-frontală din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă

GG3086 8

GTIN

4062406625849

Clasa articolului

GGN

Descriere**Execuție:**

Special pentru utilizarea TPC a frezelor de înaltă performanță concepute pentru utilizare universală.

Miez întărit.

Rezistență optimizată la rupere prin încovoiere datorită utilizării de substraturi cu granulație ultrafină.

Sfărâmatoare de așchii pentru ruperea controlată a așchiilor.

Similar Codului 203086.

Notă:

h_{max} : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime.

$a_{e,max} = 0,05 \times D$ pentru prelucrare TPC.

Descriere tehnică

Unghi teșitură

45 grad

Lungime activă L_1 incl. degajare

40 mm

Coadă tip

DIN 6535 HB cu h6

Lățimea teșiturii la 45°

0,12 mm

Lungimea totală L	80 mm
Număr de dinți Z	4
Unghiul elicei	40 grad
Ø de degajare D ₁	7,8 mm
Lungimea tăișului L _c	32 mm
Ø cozii D _s	8 mm
Ø tăișului D _c	8 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Grosime la centru h _{max} pentru frezare TPC în oțel < 900 N/mm ²	0,062 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Conținut	5
Strat de acoperire	TiSiN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a _e la operația de frezare	0,07×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	350 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	320 m/min	P

Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	280 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	210 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	135 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	170 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	145 m/min	M
Uni	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

Accesorii

Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător
de așchiiTPC Ø e8 DC 8 mm

203086 8